

NOVOL
FOR CLASSIC CARS

Oldtimer

TECHNOLOGIA RENOWACJI LAKIERNICZEJ



NOVOL
For Classic Cars

TECHNOLOGIA RENOWACJI LAKIERNICZEJ OLDTIMER



Chęć posiadania oldtimera dla jednych jest nostalgiczną podróżą do lat młodości, związaną ze wspomnieniami pierwszej przejażdżki samochodem, czy też realizacją młodościowych marzeń o aucie z plakatu nad łóżkiem, dla innych sposobem na realizację własnej pasji czy też pomysłem na przyjemne spędzenie czasu na złotych zabytkowych samochodów. Niektórzy podchodzą do klasycznych samochodów mniej emocjonalnie, traktując je jako lokatę kapitału, który z każdym dniem zwiększa swoją wartość.

Łakomym kąskiem są pojazdy wyprodukowane w krótkich seriach, prototypy, bądź limitowane wersje produkcyjne, które jak można się domyśleć, wcale nie tak łatwo zdobyć. Dla wielu chwilowe zauroczenie pojazdami zabytkowymi powstałe na fali ich popularności, z czasem przekształca się w pasję na całe życie.

Renowacja oldtimerów zdecydowanie różni się od napraw współczesnych samochodów i wymaga specyficznego, często nawet indywidualnego podejścia. Specjaliści z naszej firmy stworzyli gamę produktów wychodzących naprzeciw bardzo wysokim oczekiwaniom pasjonatów klasycznej motoryzacji.

W oparciu o wieloletnie doświadczenie potwierdzone badaniami laboratoryjnymi oraz najnowsze zdobycze technologiczne NOVOL zdecydował się na pionierski krok w dziedzinie renowacji pojazdów zabytkowych, wprowadzając na rynek pierwszą, kompletną technologię lakierniczą opartą na produktach stworzonych specjalnie do renowacji pojazdów zabytkowych NOVOL for Classic Cars.

NOVOL for Classic Cars to produkty i technologie wspierające wszystkie etapy prac. Rozpoczynając od oczyszczenia oraz wstępnego zabezpieczenia antykorozyjnego poprzez zabezpieczenie podwozia, nadkoli, aż po przeprowadzenie właściwego zabezpieczenia antykorozyjnego karoserii i nałożenie poszczególnych warstw szpachlówek, podkładów, koloru i lakieru.

NOVOL
For Classic Cars

Classic Colors
POWERED BY SPECTRAL



NOVOL
For Classic Cars

PL

PRODUKTY DO ZABEZPIECZENIA PODWOZIA, ELEMENTÓW ZAWIESZENIA I NADKOLI



POLYCOAT PROTECT (Nr art. 90040 - 1 l; Nr art. 65405 - 3,5 l)
POLYCOAT PROTECT HARDENER (Nr art. 90039 - 0,2 l; Nr art. 65411 - 0,7 l)
THINNER (Nr art. 65511 - 1 l)

ZABEZPIECZENIE PODWOZIA I ELEMENTÓW ZAWIESZENIA

Emalia poliuretanowa o podwyższonych właściwościach adhezyjnych z dodatkami zwiększającymi antykorozyjność i elastyczność. Kolory: czarny - satynowy połysk.



DUAL PROTECT (Nr art. 65432 - 1 l)
**ZABEZPIECZENIE PROGÓW I NADKOLI
ORAZ ZABEZPIECZENIE SPAWÓW I ŁĄCZEŃ**

Masa bardzo dobrze uszczelniająca szczeliny w elementach karoserii. Posiada właściwości dźwiękochłonne i wygłuszające, odporna na uderzenia kamieni. Bardzo dobra ochrona antykorozyjna.



ML PROTECT (Nr art. 65442 - 1l)
ZABEZPIECZENIE PROFILI ZAMKNIĘTYCH

Środek posiadający doskonałe właściwości penetrujące w głąb szczelin. Tworzy elastyczną powłokę chroniącą przed działaniem wody i soli.



STP FLEX (Nr art. 90404 - beżowa - 290 ml, Nr art. 90621 - czarna - 290 ml)
NATRYSKOWA MASA USZCZELNIAJĄCA

Masa uszczelniająca na bazie żywicy polimerowej STP. Przeznaczona do uszczelniania oraz zabezpieczania zakładkowych i spawanych połączeń blach w elementach karoserii oraz odziorowywania oryginalnych struktur fabrycznych - OEM. Kolory: czarny, beżowy.



STP FLOW (Nr art. 13025 - beżowa - 290 ml, Nr art. 91120 - czarna - 290 ml)
NATRYSKOWA MASA USZCZELNIAJĄCA

Ochrona karoserii, mocna i trwale elastyczna warstwa, odporna na uderzenie kamieni. Właściwości dźwiękochłonne i wygłuszające. Odtwarzanie oryginalnych ściegów i faktur w samochodach. Łagodna, rozlana struktura baranka progowego.

ODTŁUSZCZANIE



PLUS 800 (Nr art. 39022 - 1 l)
ZMYWACZ WSTĘPNY

Zmywacz wstępny zalecany do usuwania silikonów, smoly i bitumów - używany wyłącznie do prac wstępnych takich jak odtłuszczenie gołej stali po usunięciu starych powłok lakierowych.



SILICONE REMOVER (Nr art. 65503 - 2,5 l)
ZMYWACZ UNIWERSALNY

Zmywacz międzyoperacyjny, używany pomiędzy poszczególnymi operacjami. Po szlifowaniu i wydmuchaniu pyłu szlifierskiego ze szpachłówek, po szlifowaniu podkładu itp. Usuwa zanieczyszczenia silikonowe, bitumy, tłuszcze.



EXTRA W785 (Nr art. 90043 - 1 l)
ZMYWACZ WODNY SPECTRAL

Zmywacz zalecany do odtłuszczenia podkładu przed aplikacją warstw dekoracyjnych w celu usunięcia pozostałości oraz zanieczyszczeń jonowych (sól).



1 ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE KAROSERII NA CZAS PRAC BLACHARSKICH

BODYWORK PRIMER
(Nr art.90330 - 1 kg)

stal po obróbce strumieniowo-sięciwej lub przeszlifowana P120

przedmuchać i dwukrotnie odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER

mieszać minimum 5 min

DIN 4/20°C, 40+60 s

1.2+2.2 bar Ø1.6+1.8 mm

2+3 warstwy

15+20 min przerwy między warstwami/20°C

3 h/20°C twardość przenoszenia

72 h/20°C twardość całkowita, gotowy do zgrzewania, spawania, aplikacji podkładu epoksydowego

do 6 miesięcy pokryć podkładem EPOXY PRIMER

2 ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE KAROSERII PO SKOŃCZONYCH PRACACH BLACHARSKICH

EPOXY PRIMER
(Nr art. 90042 - poj. 1 l, Nr art. 65203 - 3 l)
EPOXY PRIMER HARDENER
(Nr art. 90041 - poj. 0,34 l, Nr art. 65251 - 1 l)
EPOXY THINNER
(Nr art. 65521 - 1 l)

stal po obróbce strumieniowo-sięciwej lub przeszlifowana P120

przedmuchać i dwukrotnie odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER

3:1+20% 100 g+20 g+11 g

DIN 4/20°C, 28+33 s

czas życia mieszanki do 2 h/20°C

1.7+2.2 bar, Ø1.8 mm

2 x 80+90% warstwy, powierzchnie frontowe:

2 x 100% warstwy: wnętrza i trudno dostępne miejsca;

15+20 min/20°C

24 h/20°C 45 min/60°C +3 h/20°C

przed nałożeniem szpachłówek białych i czarnych

3 SZPACHLOWANIE - REKONSTRUKCJA PIERWOTNYCH Kształtów NADWOZIA

ELASTIC FIBER (Nr art. 65315 - 2 kg)
ALUMINIUM (Nr art. 65325 - 2 kg)
BLUE LIGHT (Nr art. 90032 - 1,2 kg, Nr art. 90419 - 3,6 kg)

ELASTIC FIBER

przeszlifować EPOXY PRIMER białą włókniną

przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER

100 g+(2+3) g

grubość pojedynczej warstwy 2+3 mm

20+30 min/20°C

zgrubnie (nie jest konieczne) P80+P120 wykończeniowo P220+P240

ALUMINIUM

przeszlifować EPOXY PRIMER białą włókniną, przeszlifować ELASTIC FIBER P220+P240

przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać

100 g+(2+3) g

grubość pojedynczej warstwy 2+3 mm

25+35 min/20°C

zgrubnie P80+P120 wykończeniowo P220+P240

BLUE LIGHT

przeszlifować EPOXY PRIMER białą włókniną, przeszlifować ELASTIC FIBER/ALUMINIUM P220+P240

przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać

100 g+(2+3) g

grubość pojedynczej warstwy 2+3 mm

20+30 min/20°C

zgrubnie P80+P120 wykończeniowo P220+P240

IZOLACJA PRZESZLIFEK DO GOŁEGO METALU

HYBRID EPOXY PRIMER - ISOLATOR (Nr art. 91521 - 2,8 l)
HYBRID ISOLATOR HARDENER (Nr art. 91524 - 700 ml)

przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać

1+1 HYBRID ISOLATOR HARDENER

DIN 4/20°C, 14+15s

2h/20°C

1.8+2.2bar Ø1.2+1.4mm Aplikować 1-2 cienkie warstwy.

5+10 min

3 h/20°C 45 min/60°C

po 12h/20°C należy przeszlifować czarną włókniną ścierną lub P360+P500.

APLIKACJA SZPACHŁÓWEK ELASTIC FIBER, ALUMINIUM I BLUE LIGHT NA POJEDYNCZĄ WARSTWĘ HYBRID EPOXY PRIMER-ISOLATOR MOŻLIWA PO MINIMUM 45MIN/20°C.
APLIKACJA SZPACHŁÓWEK P-S/P-S ALUMINIUM NA POJEDYNCZĄ WARSTWĘ HYBRID EPOXY PRIMER-ISOLATOR MOŻLIWA PO MINIMUM 4H/20°C.

4 FINALNY ZABIEG FORMOWANIA POWIERZCHNI

P-S
P-S ALUMINIUM (Nr art. 65336 - 2,7 l)
P-S THINNER (Nr art. 65344 - 1,2 kg) (80 ml)
HARDENER (90 ml)

przeszlifować EPOXY PRIMER białą włókniną lub przeszlifować czarną włókniną ścierną P220+P240

HYBRID EPOXY PRIMER-ISOLATOR po 4h/20°C lub przeszlifować czarną włókniną ścierną

przedmuchać i odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER i ponownie przedmuchać

mieszać minimum 5 min

100 ml + (6+7) ml + max. 10% Thin 880

1.7+2.2 bar Ø1.2+1.4mm Aplikować 1-2 cienkie warstwy.

1+3 warstwy

czas życia mieszanki 20+40 min/20°C

5 min/20°C

2 h/20°C 30 min/60°C dla grubości 100 µm

zgrubnie P120+P180 wykończeniowo P240+P320

5 PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI POD WARSTWY LAKIERU

HYBRID EPOXY PRIMER - FILLER (Nr art. 91521 - 2,8 l)
HYBRID FILLER HARDENER (Nr art. 91523 - 700 ml)
EPOXY THINNER (Nr art. 65511 - 1 l)

przeszlifować wykończeniowo P-S ALUMINIUM P320

4:1+(0+10%) 100g+16.5g+(0+6.5g)

DIN 4/20°C 20+30 s

czas życia mieszanki 2 h/20°C

1.8+2.2 bar Ø1.6+1.8 mm

2+3 warstwy

10 min/20°C

6 h/20°C 30 min/60°C

maszynowo zgrubnie: P320 wykończeniowo: P400+P500

na mokro P800+P1000

6 7 LAKIEROWANIE

KOLORY SOLIDOWE

PREMIUM CSR CLEARCOAT (Nr art. 90013 - 2,5 l)
CLEARCOAT HARDENER (Nr art. 65161 - 0,84 l)
THINNER (Nr art. 65511 - 1 l)

Classic Colors

LAKIEROWANIE STANDARD

SPECTRAL 2K

3+1+1

DIN 4/20°C 18+22 s

1.7+2.2 bar Ø1.2+1.4 mm

2+3 warstwy

10+15 min/20°C

LAKIEROWANIE PREMIUM

SPECTRAL 2K

3+1+1

DIN 4/20°C 18+22 s

1.7+2.2 bar Ø1.2+1.4 mm

2+3 warstwy

10+15 min/20°C

PREMIUM CSR CLEARCOAT

pyłosuchy SPECTRAL 2K min. po 45 min/20°C

3+1 + (10+20) %

DIN 4/20°C 15+19 s

1.7+2.2 bar Ø1.2+1.4 mm

2+3 warstwy

odparowanie między warstwami 10+30 min/20°C

odparowanie po ostatniej warstwie min. 40 min/20°C

14 h/20°C 45 min/60°C

KOLORY Z EFEKTEM

PREMIUM CSR CLEARCOAT (Nr art. 90013 - 2,5 l)
CLEARCOAT HARDENER (Nr art. 65161 - 0,84 l)
THINNER (Nr art. 65511 - 1 l)

Classic Colors

LAKIEROWANIE STANDARD

SPECTRAL BASE 2.0

100 + (70+80) przed nalaniem rozcieńczalnika dodać 10% CLEARCOAT HARDENER

DIN 4/20°C 14+17 s w zależności od koloru

1.8+2.0 bar Ø1.3 mm

0.5+1+2+0.5 warstwy +5 min

PREMIUM CSR CLEARCOAT

wysuszony SPECTRAL BASE 2.0 + 5 min

3+1 + (10+20) %

DIN 4/20°C 15+19 s

1.7+2.2 bar Ø1.2+1.4 mm

3 warstwy

odparowanie między warstwami 10+30 min/20°C

odparowanie po ostatniej warstwie min. 40 min/20°C

14 h/20°C 45 min/60°C

LAKIEROWANIE PREMIUM

SPECTRAL BASE 2.0

100 + (70+80) przed nalaniem rozcieńczalnika dodać 10% CLEARCOAT HARDENER

DIN 4/20°C 14+17 s w zależności od koloru

1.8+2.0 bar Ø1.3 mm

0.5+1+2+0.5 warstwy +5 min

PREMIUM CSR CLEARCOAT

wysuszony SPECTRAL BASE 2.0 + 5 min

3+1 + (10+20) %

DIN 4/20°C 15+19 s

1.7+2.2 bar Ø1.2+1.4 mm

3 warstwy

odparowanie między warstwami 10+30 min/20°C

odparowanie po ostatniej warstwie min. 40 min/20°C

14 h/20°C 45 min/60°C

PREMIUM CSR CLEARCOAT

utworzony PREMIUM CSR CLEARCOAT 14 h/20°C, 45 min/60°C

przeszlifowany PREMIUM CSR CLEARCOAT P1000+P1500

odtłuścić za pomocą SILICONE REMOVER

3+1 + (10+20) %

DIN 4/20°C 15+19 s

1.7+2.2 bar Ø1.2+1.4 mm

2+3 warstwy

odparowanie między warstwami 10+30 min/20°C

odparowanie po ostatniej warstwie min. 40 min/20°C

14 h/20°C 45 min/60°C

czas do polerowania minimum 72 h/20°C lub 45 min/60°C +36 h/20°C